Português

1. INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

1.1 AVISOS DE SEGURANÇA

NOTA!
- Recomenda-se a leitura do manual do usuário do CVW900 antes de instalar ou operar esse acessório.
- O conteúdo deste guia fornece informações importantes para o correto entendimento e instalação desse acessório.

1.2 RECOMENDAÇÕES PRELIMINARES

ATENÇÃO!
- Sempre desconecte a alimentação geral antes de conectar ou desconectar os acessórios do inversor de frequência CVW900.
- Aguarde pelo menos 10 minutos para garantir a desenergização completa do inversor.

2. INFORMAÇÕES GERAIS

Este guia orienta na crimpagem e instalação dos conectores de sinais do inversor CVW900.

3. CONTEÚDO DA EMBALAGEM

	100 pçs	Terminal TE 770520-1.
	1 pç	Conector preto de 14 vias TE 776273-1.
	1 pç	Conector preto de 35 vias TE 776164-1.
	1 pç	Conector cinza de 35 vias TE 776164-4.
-	1 pç	Guia de montagem.

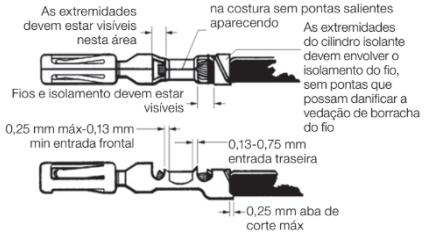
4. FUNÇÕES DE CADA PINO DO CONECTOR

Para informações da função de cada pino de sinal dos conectores XC12, XC13 e XC14, consultar o Manual do Usuário do CVW900.

5. INSTRUÇÕES DE CRIMPAGEM DOSTERMINAIS

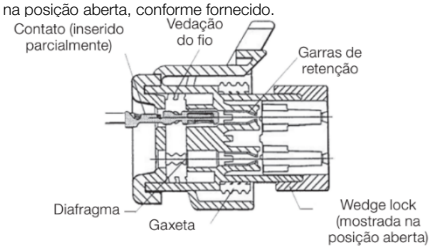
Recomendações sobre Diâmetro dos Fios / Ferramenta de Crimpagem	
	0,5 ... 1,4 mm² / 20 ... 16 AWG
Ferramenta de crimpagem recomendada: TE 58529-1.	

A correta crimpagem dos terminais é demonstrada abaixo:

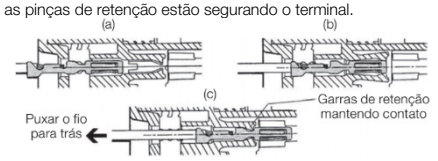

Cilindro do fio deve ser fechado na costura sem pontas salientes aparecendo
As extremidades devem estar visíveis nesta área
As extremidades do cilindro isolante devem envolver o isolamento do fio, sem pontas que possam danificar a vedação de borracha do fio
Fios e isolamento devem estar visíveis
0,25 mm máx-0,13 mm min entrada frontal
0,13-0,75 mm entrada traseira
0,25 mm aba de corte máx

6. PROCEDIMENTO DE MONTAGEM

Antes da montagem, a tampa frontal de travamento do conector deve estar na posição aberta, conforme fornecido.

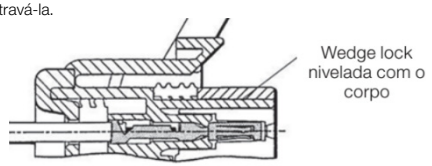


O conector deve ser montado conforme instruções abaixo:
1. Para inserir um contato, empurre o mesmo dentro de sua cavidade apropriada até o mesmo permitir.
2. Puxe o cabo com uma força de 4,45 a 8,9 N para assegurar-se que as pinças de retenção estão segurando o terminal.



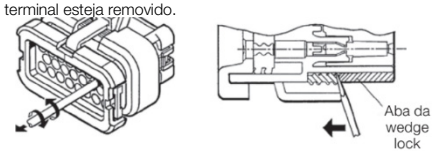
3. Após todos os contatos necessários terem sido inseridos, a tampa frontal de travamento deve ser fechada.

4. Aperte a tampa frontal de travamento em direção ao conector até travá-la.



7. PROCEDIMENTO DE DESMONTAGEM

O conector pode ser desmontado conforme demonstrado abaixo:
1. Insira uma chave de fenda de 4,8 mm de largura entre o selo de vedação e as linguetas vermelhas de travamento.
2. Coloque a tampa de travamento na posição aberta, conforme fornecido.
3. Enquanto gira o cabo de um lado a outro em meiavolta (um quarto de volta em cada direção), puxe tire suavemente o cabo até que o terminal esteja removido.



Para maiores detalhes sobre os conectores, consulte www.te.com.

Signal Conectors Kit KCS-900

Kit de Conectores de Señal KCS-900

Kit de Conectores de Sinal KCS-900

CVW900 - KCS-900

Assenbling Guide

Guía de Montage

Guia de Montagem

WEG Drives & Controls - Automação LTDA. Jaraguá do Sul - SC - Brazil
Phone 55 (47) 3276-4000 - Fax 55 (47) 3276-4020
São Paulo - SP - Brazil
Phone 55 (11) 5053-2300 - Fax 55 (11) 5052-4212
automacao@weg.net
www.weg.net

13274086
Document:10003722062 / 00

English

1. SAFETY INFORMATION

1.1 SAFETY WARNINGS

NOTE!
- It is recommended to read the CVW900 user manual before installing or operating this accessory.
- This guide contains important information regarding the proper understanding and correct operation of this module.

1.2 PRELIMINARY RECOMMENDATIONS

ATTENTION!
- Always disconnect the general power supply before connecting or disconnecting the accessories of the CVW900 frequency inverter.
- Wait for at least ten minutes for the full discharge of the power capacitors.

2. GENERAL INFORMATION

This guide provides directions for crimping and installation of the signal connectors for the inverter CVW900.

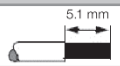
3. CONTENT OF THE PACKAGE

	100 pc	TE 770520-1 terminal.
	1 pc	TE 776273-1 black 14 pin connector.
	1 pc	TE 776164-1 black 35 pin connector.
	1 pc	TE 776164-4 gray 35 pin connector.
-	1 pc	Assembling guide.

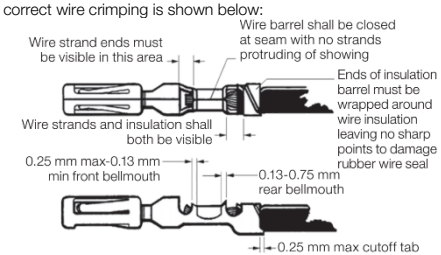
4. CONNECTORS' PIN FUNCTION

For any information about the pin functions, please refer to the CVW900 user manual.

5. TERMINALS CRIMPING INSTRUCTIONS

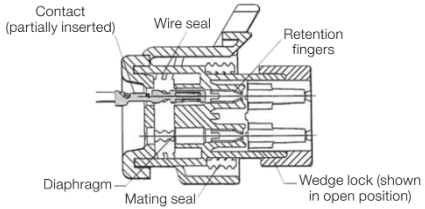
Wire Sizes / Crimping Tool Recommendations	
	0.5 ... 1.4 mm² / 20 ... 16 AWG
Recommended crimping tool: TE 58529-1.	

The correct wire crimping is shown below:


Wire strand ends must be visible in this area
Wire barrel shall be closed at seam with no strands protruding of showing
Ends of insulation barrel must be wrapped around wire insulation leaving no sharp points to damage rubber wire seal
Wire strands and insulation shall both be visible
0.25 mm max-0.13 mm min front bellmouth
0.13-0.75 mm rear bellmouth
0.25 mm max cutoff tab

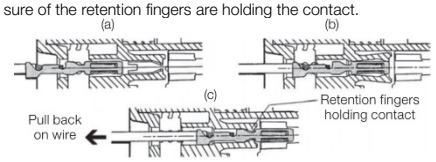
6. ASSEMBLY PROCEDURE

Before assembling, the wedge lock must be in the open, or as-shipped, position.

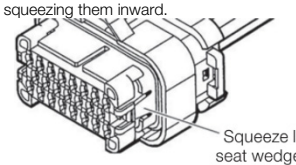


The plug must be assembled as it follows:

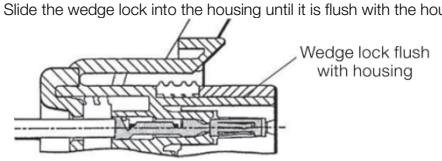
1. To insert a contact, push it straight into the appropriate circuit cavity as far as it will go.
2. Pull back into the contact wire with a force of 4.45 to 8.9 N to be sure of the retention fingers are holding the contact.



3. After all required contacts have been inserted, the wedge lock must be closed to its locked position. Releasing the locking latches by squeezing them inward.



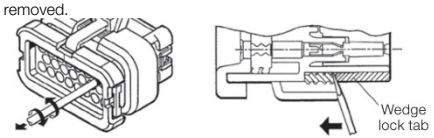
4. Slide the wedge lock into the housing until it is flush with the housing.



7. DISASSEMBLY PROCEDURE

The plug must be disassembled (contacts removed) as it follows:

1. Insert a 4.8 mm wide screwdriver blade between the mating seal and one of the red wedge lock tabs.
2. Pry open the wedge lock to the open (as shipped) position.
3. While rotating the wire back and forth over a half turn (one-quarter turn in each direction), gently pull the wire until the contact is removed.



For further details about the conectors, please refer to www.te.com.

Español

1. INFORMACIONES DE SEGURIDAD

1.1 AVISOS DE SEGURIDAD

¡NOTA!
- Se recomienda la lectura del manual del usuario del CVW900 antes de instalar u operar este accesorio.
- El contenido de esta guía se proporciona información importante para el correcto entendimiento de este módulo.

1.2 RECOMENDACIONES PRELIMINARES

¡ATENCIÓN!
- Siempre desconecte la alimentación general antes de conectar o desconectar los accesorios del convertidor de frecuencia CVW900.
- Espere al menos 10 minutos para garantizar la desenergización completa del convertidor.

2. INFORMACIONES GENERALES

Este guía orienta en la crimpado e instalación de los conectores de señales de lo convertidor CVW900.

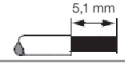
3. CONTENIDO DEL EMBALAJE

	100 pzas	Terminal TE 770520-1.
	1 pza	Conector negro de 14 vías TE 776273-1.
	1 pza	Conector negro de 35 vías TE 776164-1.
	1 pza	Conector gris de 35 vías TE 776164-4.
-	1 pza	Guía de montaje.

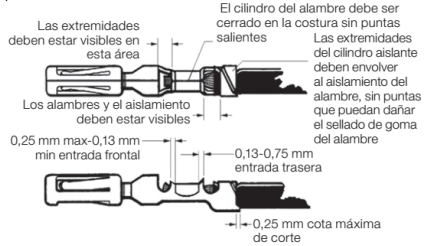
4. FUNCIONES DE LOS TERMINALES DE LOS CONECTORES

Para informaciones al respecto de las funciones de cada terminal, consulte el manual del usuario del CVW900.

5. INSTRUCCIONES PARA CRIMPADO DE LOS TERMINALES

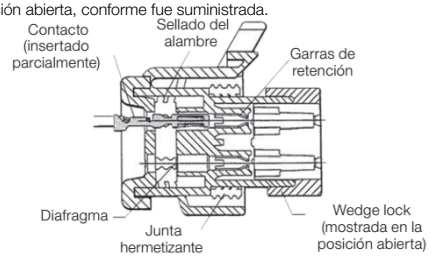
Recomendaciones del Diámetro de los Cables / Herramienta de Crimpado	
	0,5 ... 1,4 mm² / 20 ... 16 AWG
Herramienta de crimpado recomendada: TE 58529-1.	

El crimpado correcto de los cables es mostrado a continuación:


Las extremidades deben estar visibles en esta área
El cilindro del alambre debe ser cerrado en la costura sin puntas salientes
Las extremidades del cilindro aislante deben envolver al aislamiento del alambre, sin puntas que puedan dañar el sellado de goma del alambre
Los alambres y el aislamiento deben estar visibles
0,25 mm max-0,13 mm min entrada frontal
0,13-0,75 mm entrada trasera
0,25 mm cota máxima de corte

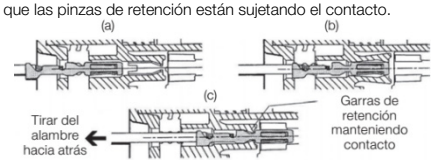
6. PROCEDIMIENTO DE MONTAJE

Antes del montaje, la tapa frontal de cierre del conector debe estar en la posición abierta, conforme fue suministrada.

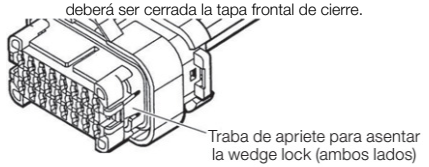


El conector debe ser montado como sigue:

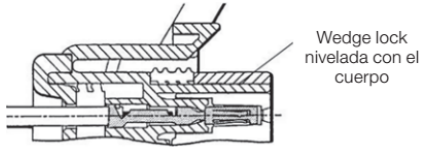
5. Para insertar un contacto, empújelo hacia dentro de su cavidad, en línea recta, todo lo que pueda.
6. Tire del cable con una fuerza de 4,45 a 8,9 N para asegurarse de que las pinzas de retención están sujetando el contacto.



Después de que hayan sido insertados todos los contactos necesarios, deberá ser cerrada la tapa frontal de cierre.



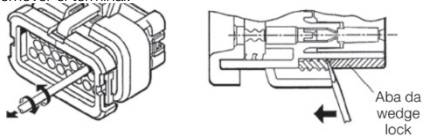
7. Apriete la tapa frontal de cierre, en dirección al conector, hasta trabarla.



7. PROCEDIMIENTO DE DESMONTAJE

El conector debe ser desmontado como a continuación:

4. Inserte un destornillador de 4,8 mm de ancho entre la junta de estanqueidad y una de las pestañas de bloqueo de cuña de color rojo.
5. Coloque la tapa frontal de cierre en la posición abierta, como suministrada.
6. Mientras gira el cable de un lado a otro, en un medio giro (un cuarto de vuelta en cada dirección), tire suavemente del cable hasta remover el terminal.



Para más detalles acerca de los conectores, consulte www.te.com.